

SUBGERENCIA DE OBRAS E INGENIERÍA
COORDINACIÓN GENERAL OBRAS DE VÍA

FABRICACION DE APARATOS DE VÍA DISEÑO SOFRERAIL TANGENTE 1:10
TROCHA ANGOSTA

CONDICIONES TECNICAS PARTICULARES

FABRICACION DE APARATOS DE VÍA DISEÑO SOFRERAIL TANGENTE 1:10 TROCHA ANGOSTA

CONDICIONES TECNICAS PARTICULARES.

1) OBJETO

Las presentes Especificaciones Técnicas tienen por objeto fijar los lineamientos a los que deberá ajustarse la fabricación de los Aparatos de Vía (AdV), con rieles perfil 54 E1 EN 13674 que se adapten al Diseño Sofrerail (U36). Se trata de Desviaciones tg. 1:10.

2) PROYECTO

El Contratista tendrá a su cargo el proyecto respetando el Diseño SOFRERAIL. Se emplearán rieles perfil 54 E1 (EN 13674).

Las agujas se diseñarán con un ángulo de ataque aproximado de 1°15'.

En el diseño de la aguja se deberá cuidar especialmente que los flancos de guía de las pestañas mantengan un ángulo único y continuo en toda la extensión del sector maquinado, evitando el cepillado adicional para proteger el extremo.

El diseño de la aguja debe contemplar que esta sea curva, de encastre, elástica y por consiguiente con el talón no articulado.

El proyecto de los AdV se deberá adaptar a los lineamientos indicados en planos GVO 646 y al manual "Diseño de cambios con riel U36" de Conarsud.

3) PROVISION DE LOS MATERIALES

Trenes Argentinos entregará al fabricante la cantidad necesaria de rieles perfil 54 E1 sin agujerear, calidad R 260. Podrán ser de longitudes varias a fin de obtener su mejor aprovechamiento en relación a los diversos elementos a fabricar.

En ocasión de proceder a la entrega de los rieles será confeccionada un Acta que será conformada por la inspección y por el Contratista, en la que deberá consignarse la cantidad de rieles y longitudes de cada barra que se entrega.

Los rieles para la fabricación deberán ser retirados por el Contratista/ Fabricante desde los lugares de acopio ubicados en inmediaciones de la estación Estación Temperley o Tapiales, corriendo por cuenta del mismo suministrar los vehículos para el transporte a fábrica, como así también la carga, descarga y manipuleo de aquellos.

De igual manera queda a cargo del Contratista/Fabricante el movimiento, traslado y descarga para su acopio de las piezas fabricadas en la playa de Tapiales.

Finalizada la fabricación se realizará un cómputo de la longitud de rieles usados, debiendo retornarse en la Playa 13 de la Estación Temperley o Tapiales según corresponda, todo el material sobrante.

4) PROCESO DE FABRICACION

Todos los cortes que sean necesarios efectuar en los rieles para su utilización serán realizados a sierra o con disco de corte.

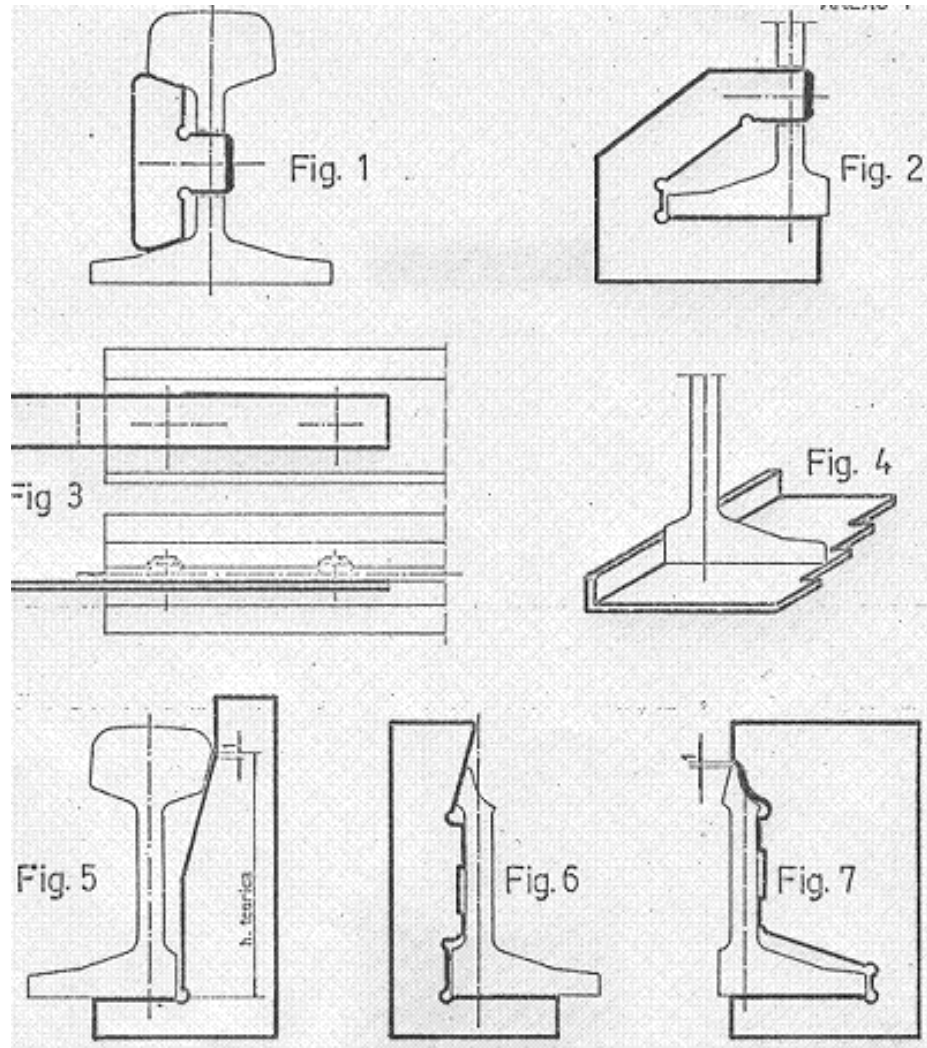
Los agujeros en el alma de los rieles serán taladrados (no punzonados) y chaflanado a una profundidad de 1 mm.

5) ENTREGA DE LOS ELEMENTOS FABRICADOS

El Contratista deberá fabricar y proveer la totalidad de los componentes del cambio con excepción de los durmientes de quebracho colorado, la solera metálica ubicada sobre los durmientes a la altura de la máquina eléctrica de accionamiento y las eclisas de unión de los rieles.

7) PLANTILLAS

Una vez aprobados los prototipos, el Contratista deberá construir dos juegos de plantillas para el control de recepción de los elementos fabricados de acuerdo a lo indicado en las figuras 1, 2, 3, 4, 5, 6, y 7 de las presentes Condiciones Técnicas Particulares. Uno de estos juegos se entregará a la inspección.



8) INSPECCION

La inspección en fábrica de las piezas se realizará a medida que se construyan las mismas, para lo cual el fabricante permitirá el libre acceso del Inspector toda vez que lo requiera.

A los efectos de la inspección las piezas se presentarán en su estado natural, sin grasa u otras suciedades, hasta que sean examinadas por el Inspector.

Si alguna de las piezas fuera construida en forma deficiente y no aprobada por el Inspector, el fabricante deberá abonar a Trenes Argentinos el valor del material (riel) arruinado y deberá rehacer la pieza nuevamente.

9) FORMA DE ENTREGA

Los desvíos se entregarán por subconjuntos: medio cambio armados, formado por aguja, contra aguja, cojinetes de deslizamiento, tacos de talón de aguja y topes de distancia, cruzamiento e intercalarios.

10) PLAZOS Y ENTREGA.

El Contratista programará la fabricación de las piezas de forma tal que la totalidad de los desvíos sean entregados en un plazo no mayor de 150 días corridos.

Las piezas fabricadas y aprobadas serán entregadas en la Playa de Tapiales, para lo cual el fabricante dispondrá de una grúa a tal efecto a fin de no dañar ningún elemento entregado en el momento de la descarga.

11) SISTEMA DE CONTRATACION.

Los oferentes deberán cotizar la fabricación de las piezas por unidad de medida, indicando un único precio unitario para todos los tipos a fabricar.

12) DETALLE DE ADV A FABRICAR

1. DESVÍO completo para desviación a la derecha tg. 1:10 = 4 Cantidad: Unidades
2. DESVÍO completo para desviación a la izquierda tg. 1:10 = 3 Cantidad: Unidades

FINAL DEL DOCUMNTO